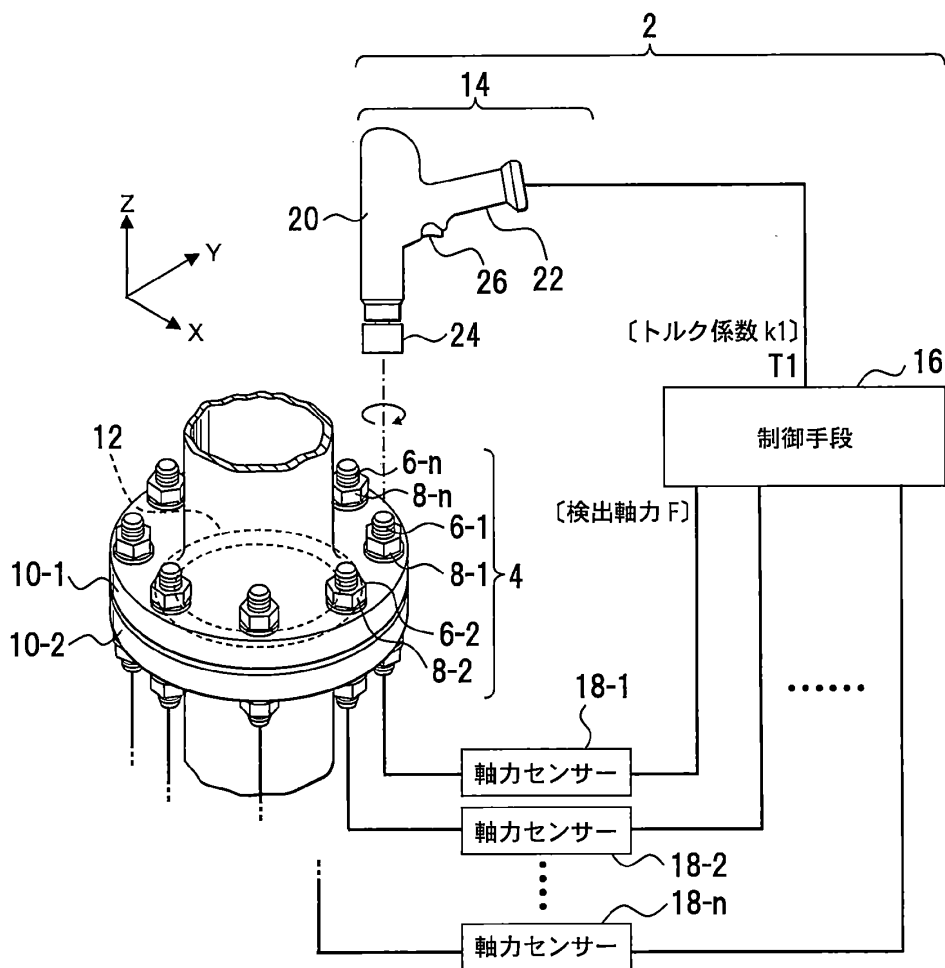


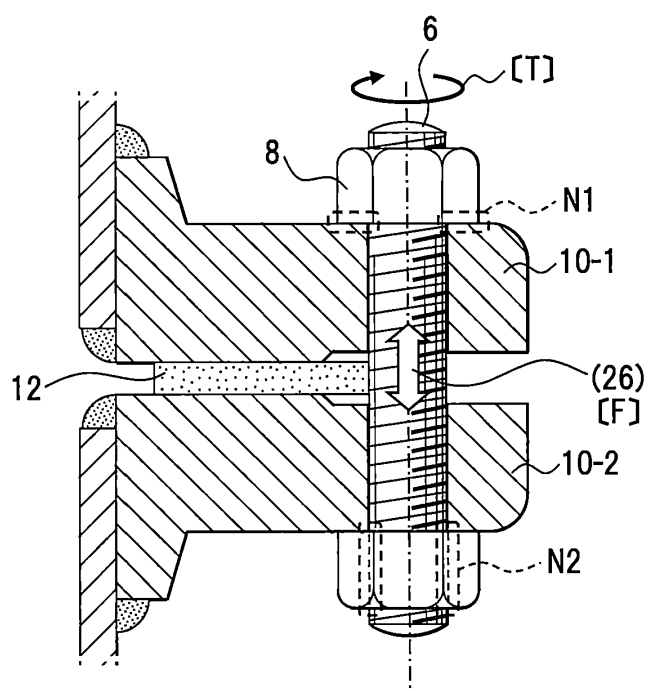
[図1]

图 1



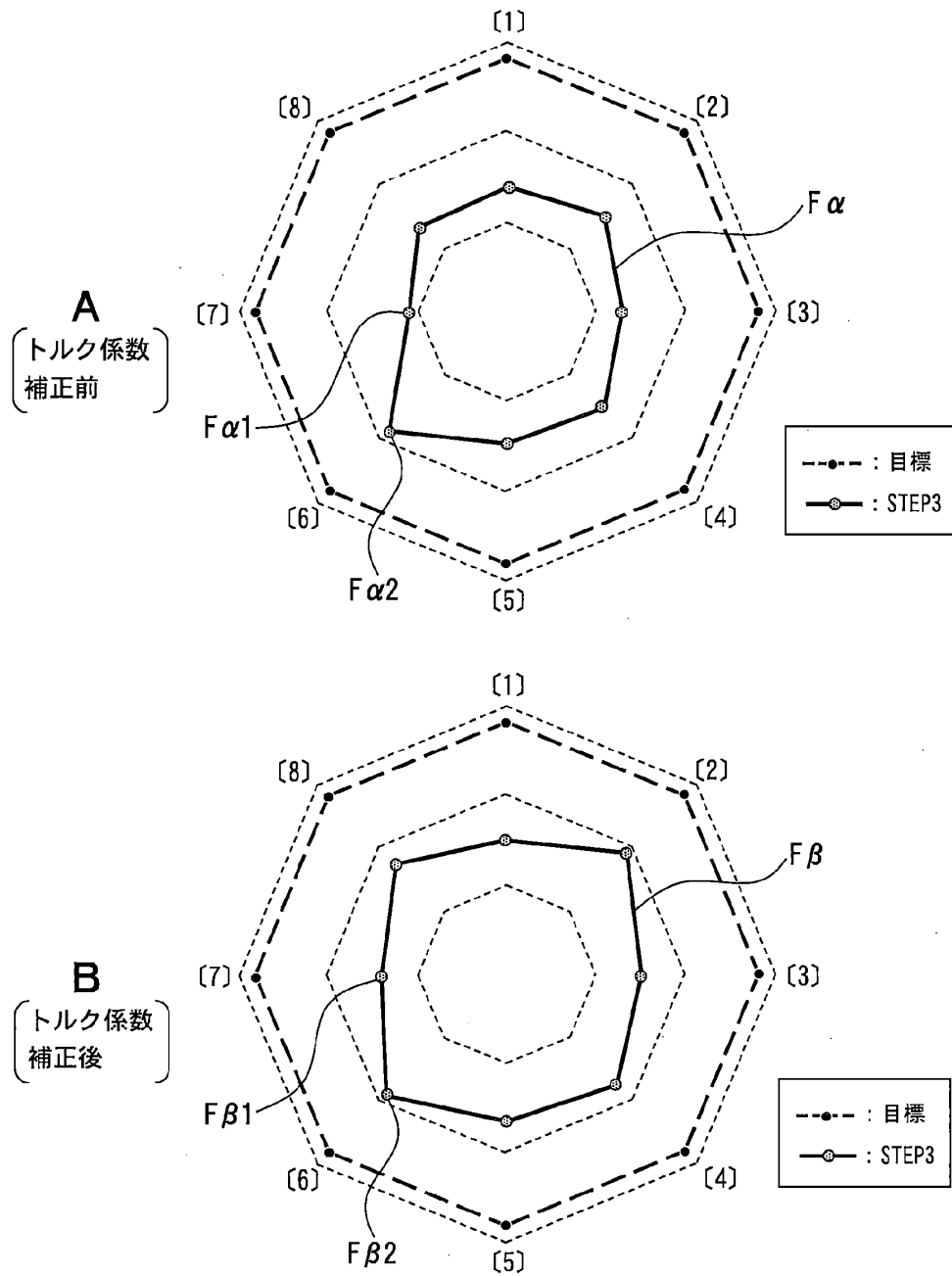
[図2]

図 2



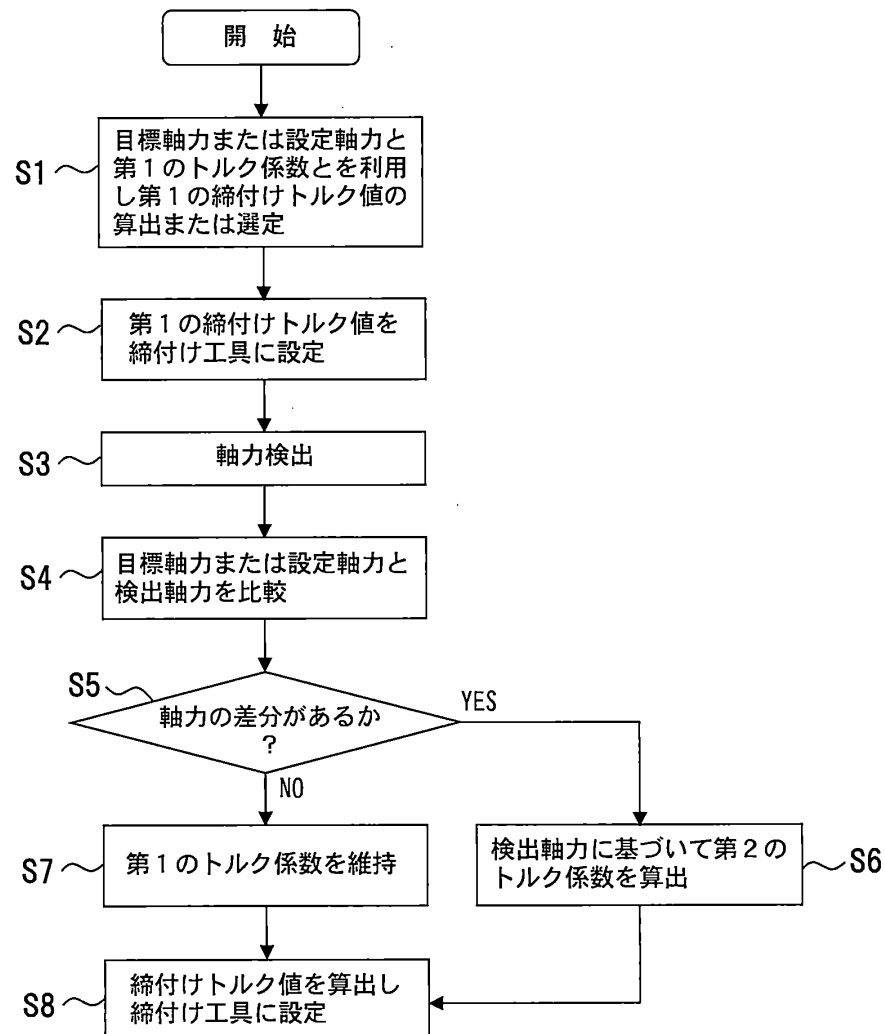
[図3]

図 3



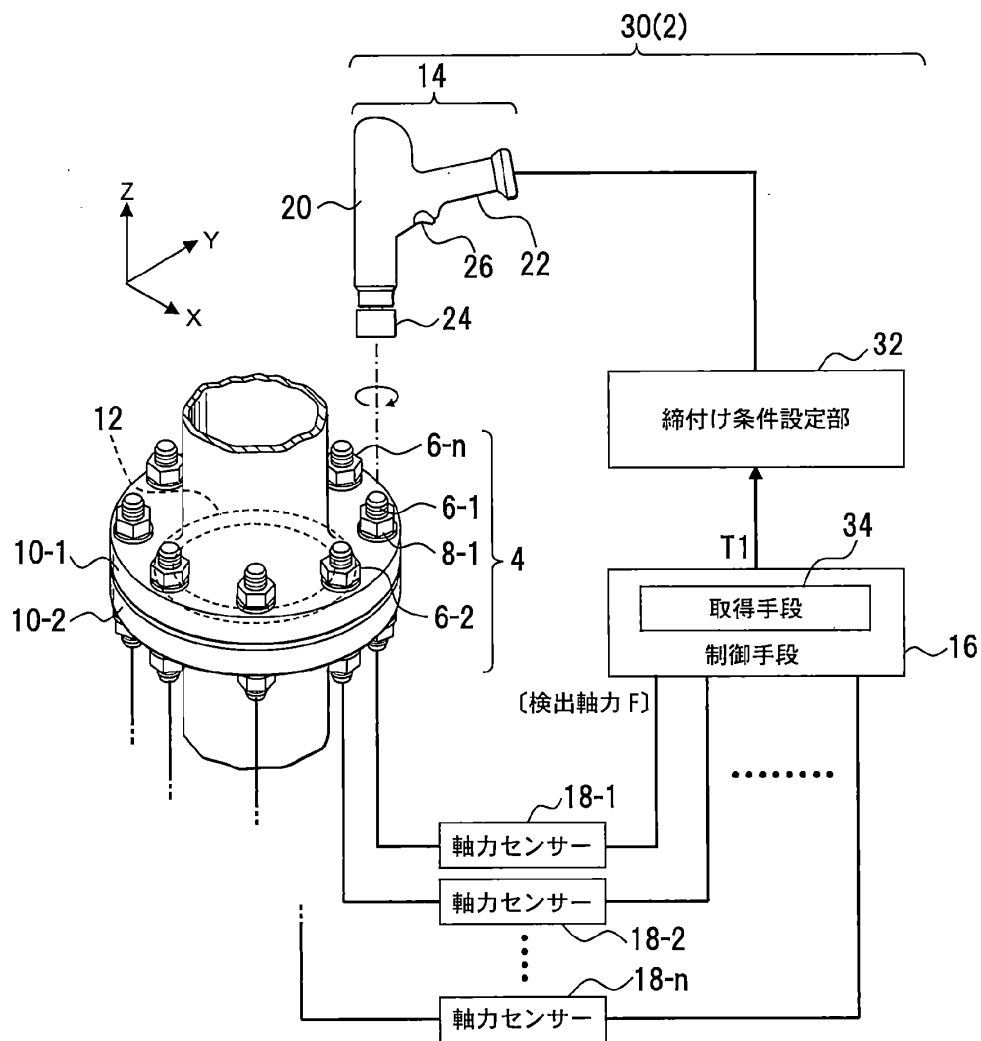
[図4]

図 4



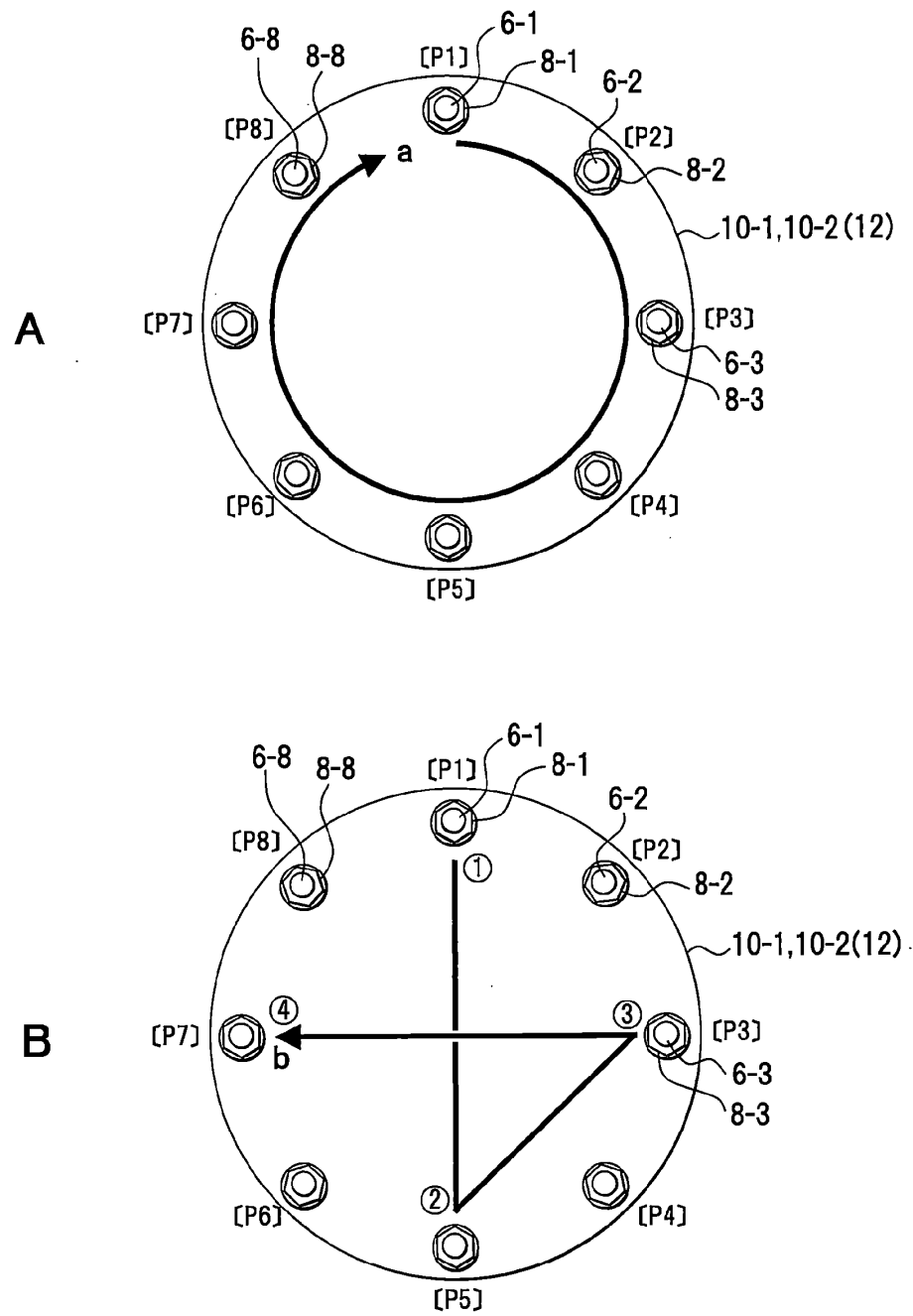
[図5]

図 5



[図6]

図 6



[図7]

図 7

締付け指示情報テーブル 40

STEP	実施内容	手順
1	目標軸力に対しての 10%のトルクで締付け（トルク係数 k1）	対角締め
2	目標軸力に対しての 20%のトルクで締付け（トルク係数 k1）	対角締め
3	目標軸力に対しての 60%のトルクで締付け（トルク係数 k1）	対角締め
4	目標軸力に対しての 100%のトルクで締付け（トルク係数 k2）	対角締め
5	目標軸力に対しての 100%のトルクで締付け（トルク係数 k2）	周回締め
6	目標軸力に対しての 100%のトルクで締付け（トルク係数 k2）	周回締め
7	STEP5 を実施後、ボルト毎に締付け直後、軸力測定を行いトルク係数を算出	周回締め
8	STEP7 で算出したトルク係数にて、目標軸力の 100%で締付け	周回締め
9	STEP8 と同様	周回締め
10	STEP8 と同様	周回締め

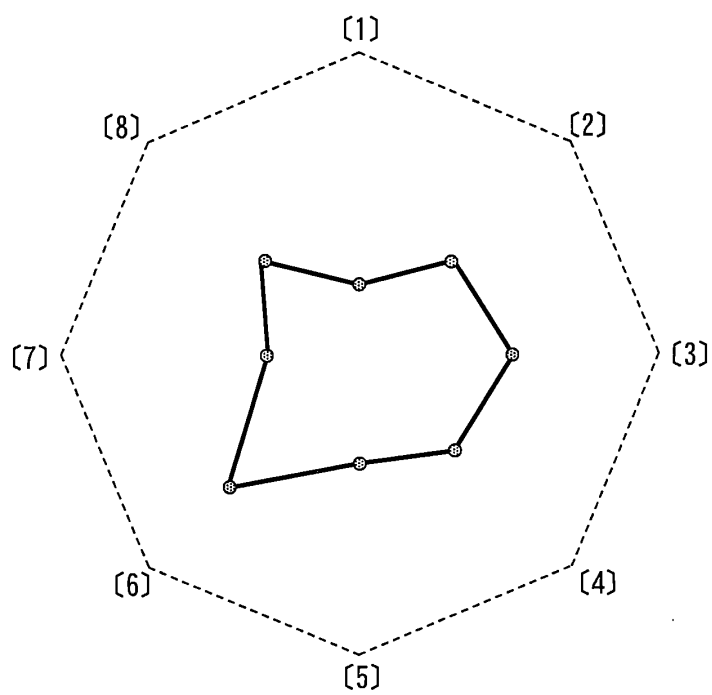
[図8]

図 8

ボルト	締付けトルク T1	軸力 Fx	軸力 F	トルク係数 k1	補正トルク係数 k2	補正トルク T'
[No.]	[N・m]	[t]	[t]			[N・m]
1	198	5.30	5.30	0.20	0.20	補正なし
2	198	5.30	5.00	0.20	0.21	208
3	198	5.30	4.20	0.20	0.25	250
4	198	5.30	4.40	0.20	0.24	239
5						
6						
7						
8						
.....						

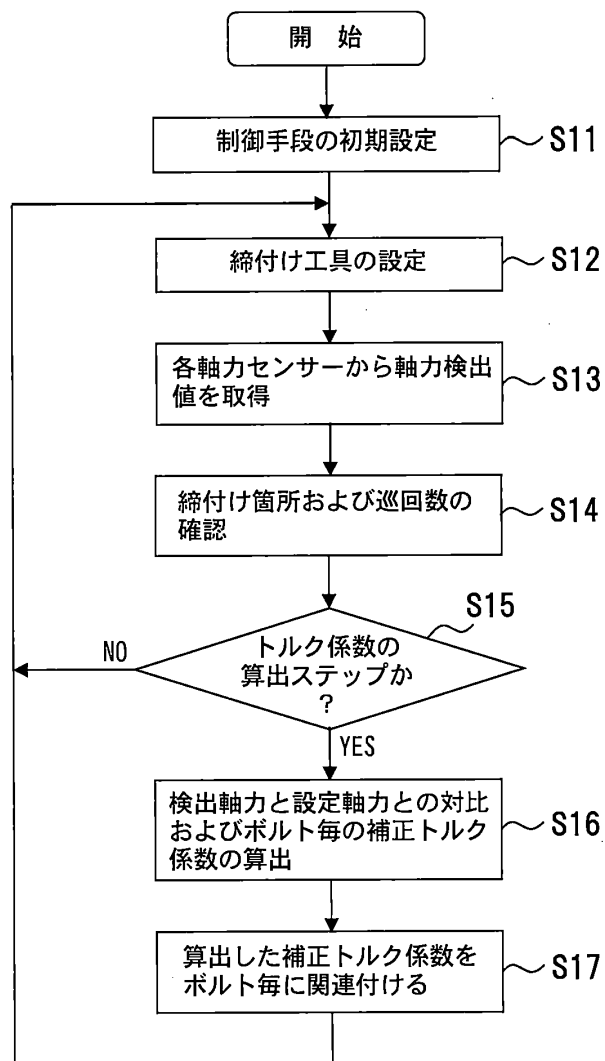
[図9]

図 9



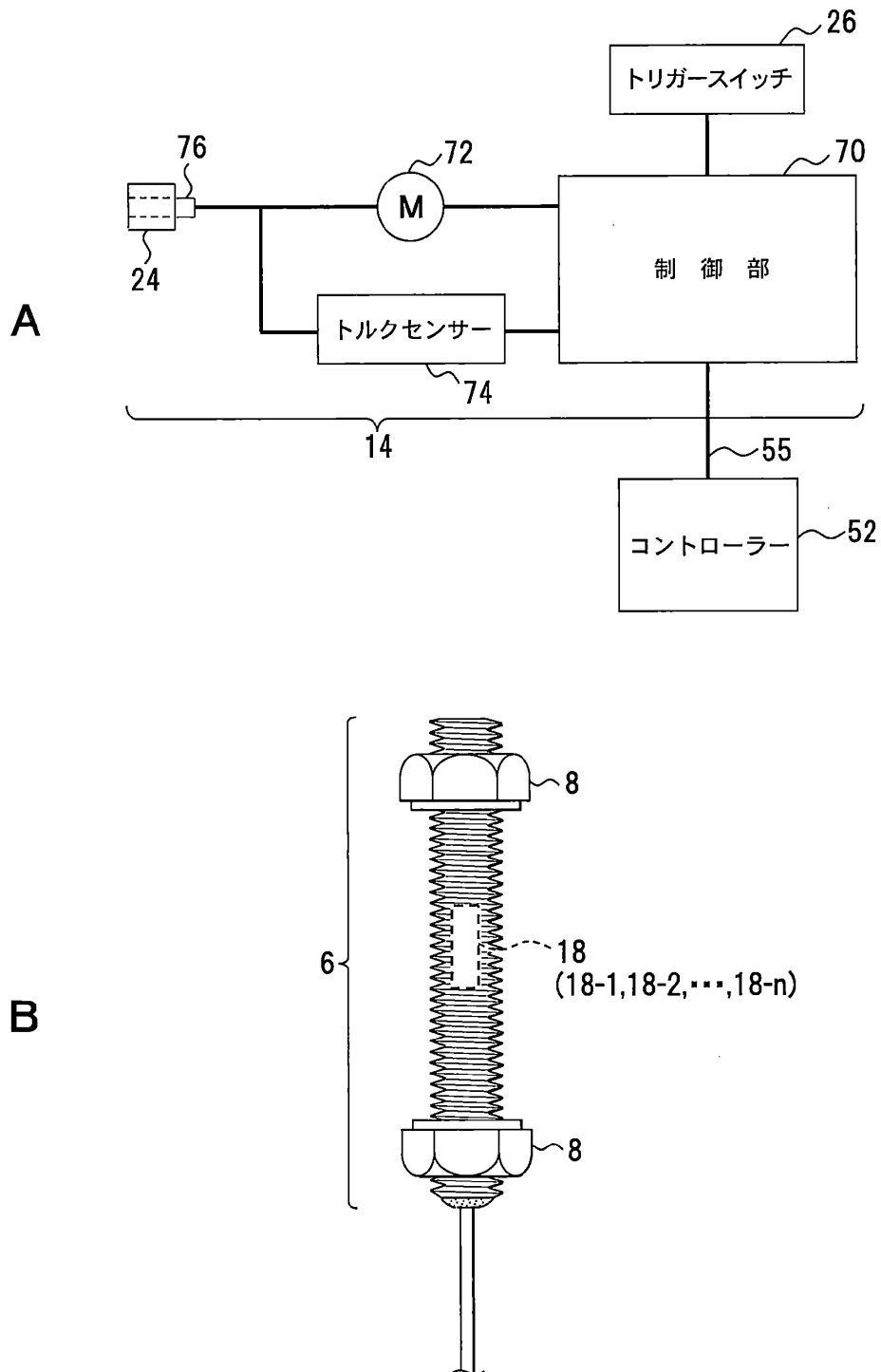
[図10]

図 10



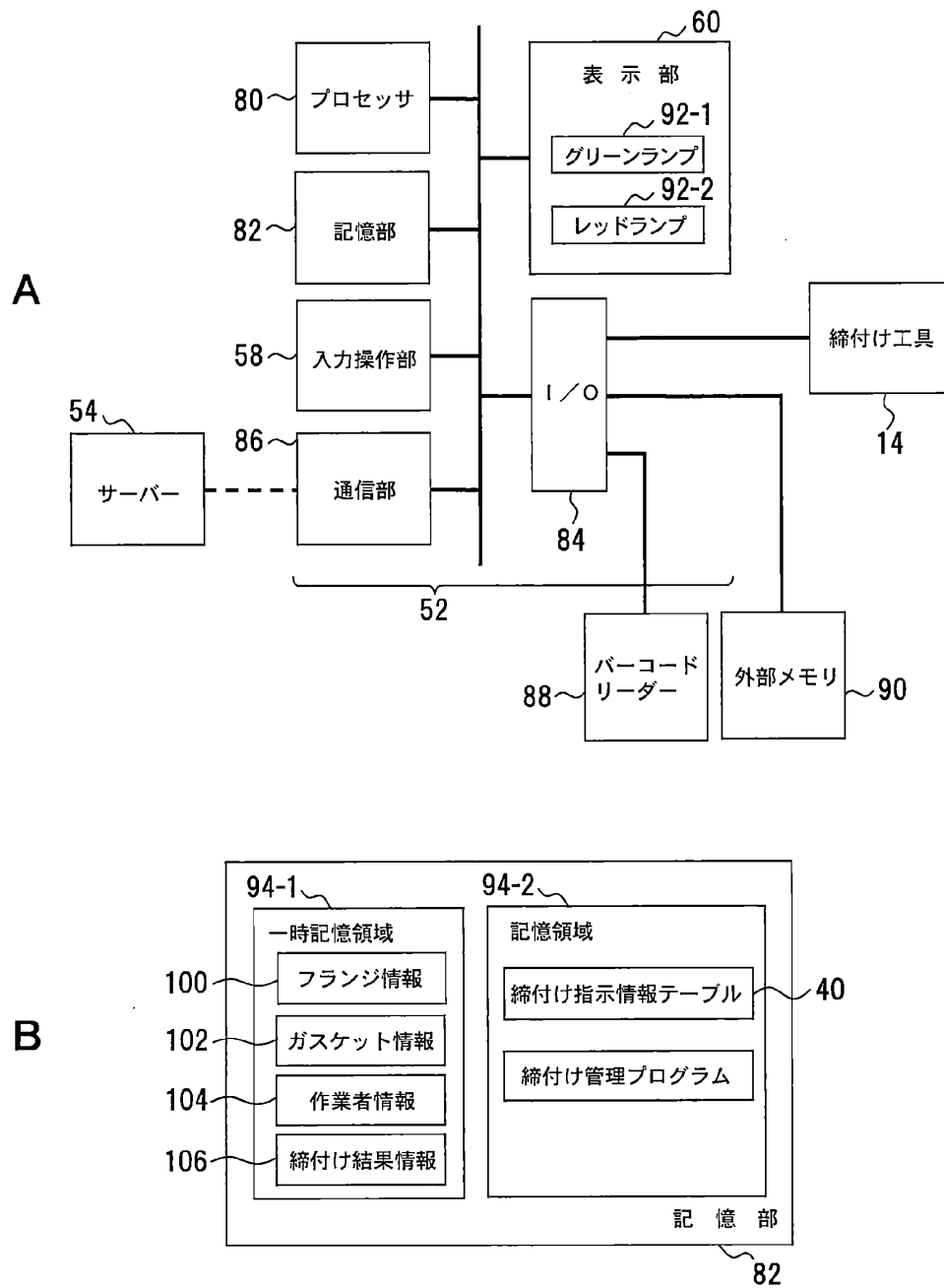
[図12]

図 12



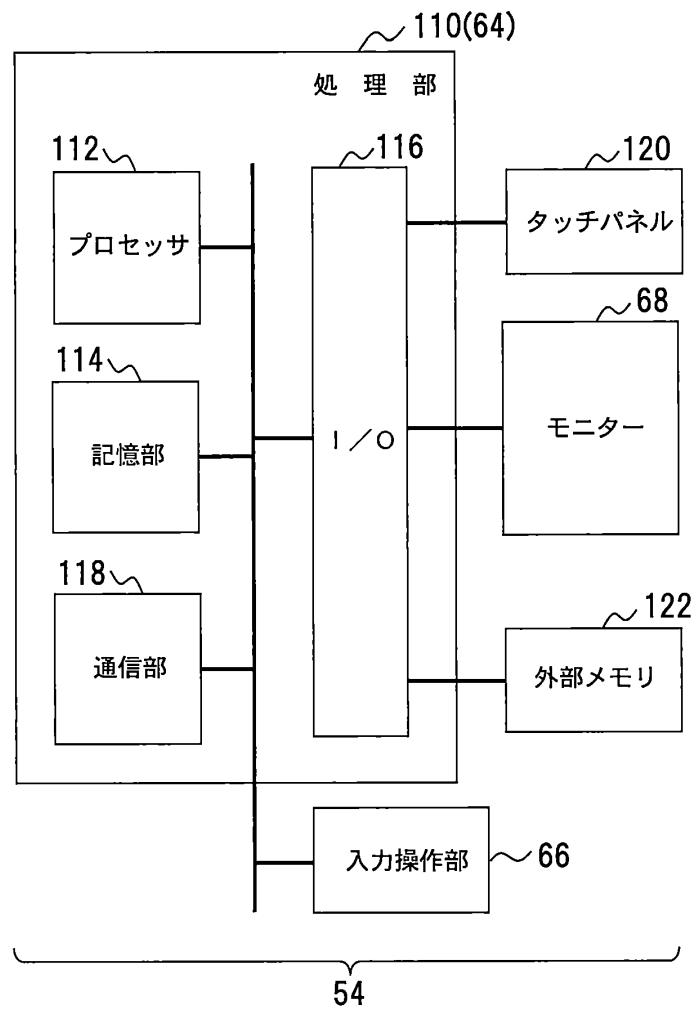
[図13]

図 13



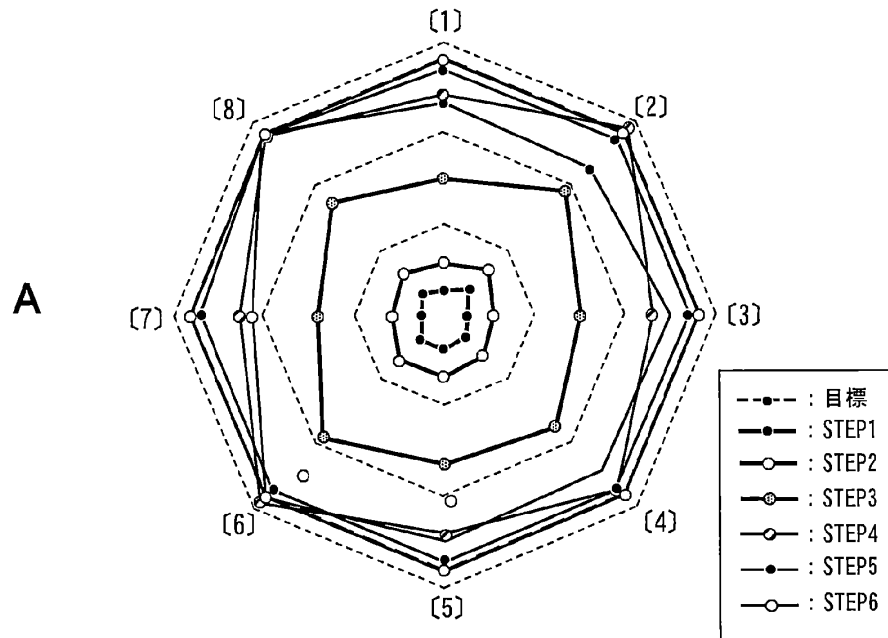
[図14]

図 14



[図15]

図 15



検出結果

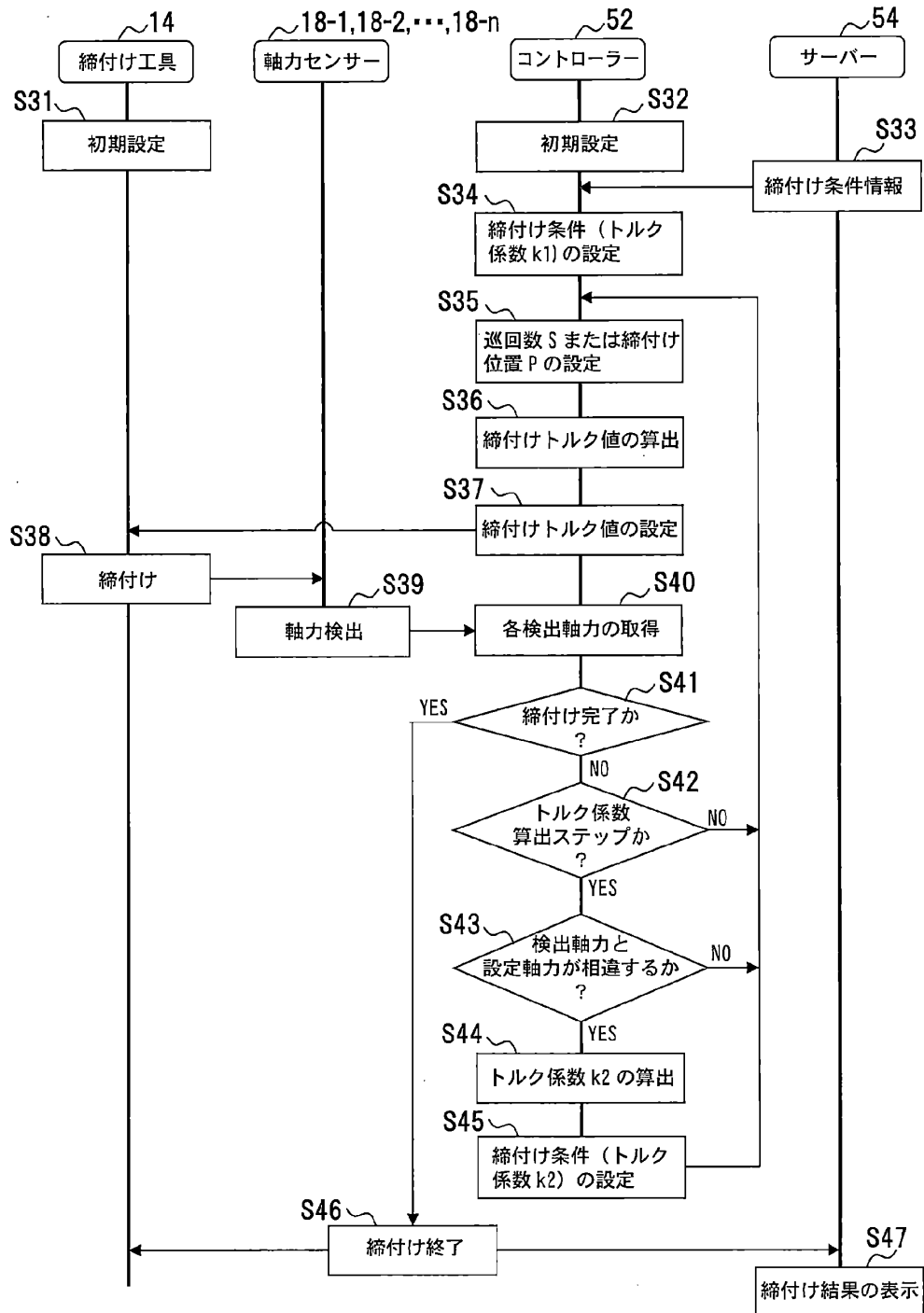
〔単位：kN〕

B

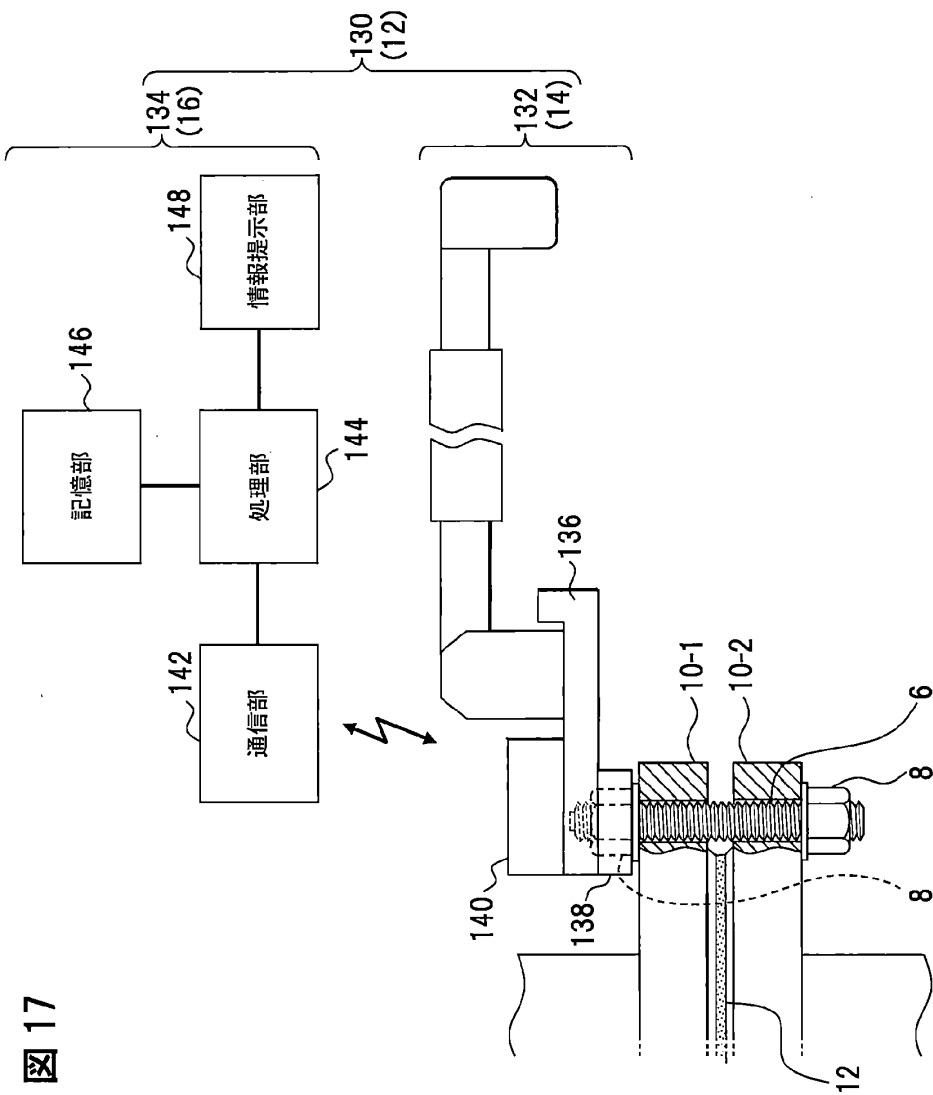
Bolt No.	手順	1	2	3	4	5	6	7	8
STEP1	対角	2.9	4.0	2.6	3.4	3.6	3.6	2.5	3.2
STEP2	対角	5.6	7.0	5.4	6.3	6.6	6.9	5.7	6.3
STEP3	対角	15.0	19.2	15.1	17.5	16.3	19.0	14.0	17.3
STEP4	対角	24.1	29.1	23.1	27.2	24.0	28.9	22.5	27.9
STEP5	周回	27.0	27.2	27.3	27.0	27.1	27.0	27.0	28.1
STEP6	周回	28.1	28.3	28.1	28.0	28.3	28.0	28.2	28.1

[図16]

図 16

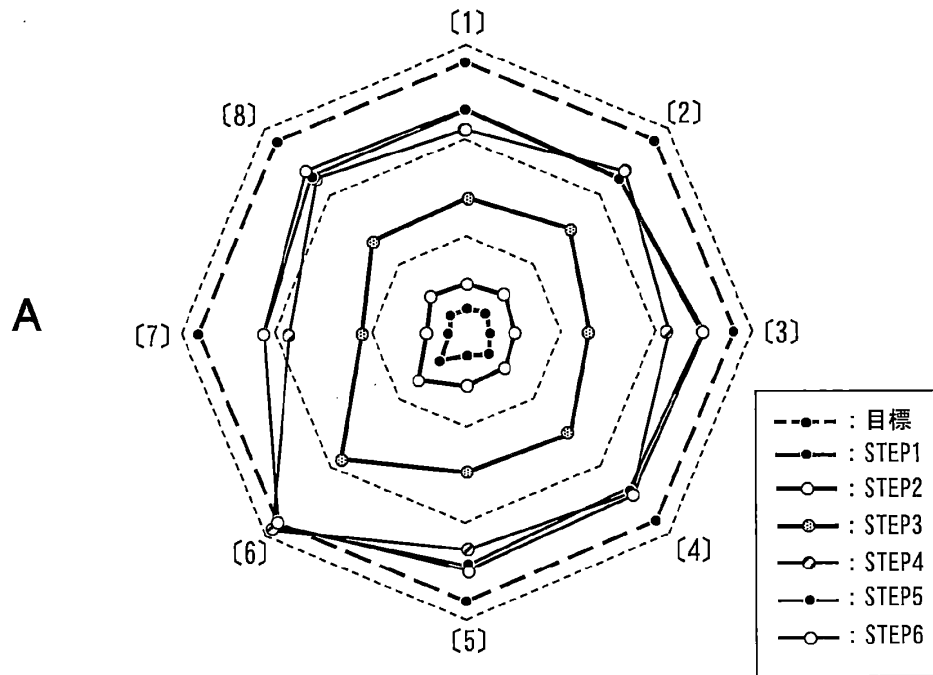


[図17]



[図18]

図 18



検出結果

〔単位：kN〕

Bolt No.	手順	1	2	3	4	5	6	7	8
STEP1	対角	2.4	2.8	2.3	3.3	2.5	4.0	1.9	2.5
STEP2	対角	4.9	5.6	5.0	5.4	5.7	7.1	4.2	5.2
STEP3	対角	13.9	15.2	12.8	15.2	14.6	18.8	11.0	13.7
STEP4	対角	21.1	23.6	21.4	24.5	22.8	28.9	18.7	22.5
STEP5	周回	23.3	22.8	24.6	24.0	24.4	28.2	21.4	23.4
STEP6	周回	23.2	23.0	24.9	24.3	25.0	28.1	21.3	23.8

B